

INFORME DE HOJALATERÍA Y PINTURA





NISSAN FUJI

CALLE			No.
TOLTECAS			19
COLONIA		MUNICIPIO	
MINERVA		IZTAPALAPA	
ESTADO		C.P.	
D.F.		9810	
TEL.	FAX	E-MAIL	
58044400	56851804	0	
FECHA DE INSCRIPCIÓN		FECHA DE EVALUACIÓN	
8/09/04		20/06/10	
NOMBRE DEL RESPONSABLE DEL TALLER DURANTE LA EVALUACIÓN			
ROSALVA OLIN CASTILLO			

INICIO	FIN
9:20	12:30
MARCA QUE TRABAJA	
MULTIMARCAS	
NIVEL	
4	
No. DE CURSOS ASISTIDOS EN SEMESTRE EVALUADO	
0	



CONSULTORÍA A TALLERES



H = Hojalatero **P = Pintor** **M = Mecánico**
A = Armador/desarmador **OP = Preparador**

COMPARATIVA DE NIVELES

PERSONAL QUE INTERVIENE DIRECTAMENTE EN LA REPARACIÓN

NOMBRE COMPLETO	DPTO.
MANUEL SANCHEZ VILLASEÑOR	H
ENRIQUE GREGORIO GARCIA FLORES	H
CARLOS GONZALEZ GARCIA	H
GONZALO RODRIGUEZ TORRES	H
IVAN GREGORIO HUERTA VELAZQUEZ	H
JAVIER AYALA MENDOZA	H
ARMANDO RODRIGUEZ TORRES	H
TOTAL	7



RESULTADO DE LA EVALUACIÓN TÉCNICA



CONCEPTOS	CARROCERIA					
	PUNTOS			PORCENTAJE		
EQUIPO Y HERRAMIENTA	164	/	260	7.6%	/	12.0%
REALIZACIÓN DE TRABAJOS DE CARROCERÍA	28	/	247	2.5%	/	22.0%
SEGURIDAD E HIGIENE	11	/	50	0.2%	/	1.0%
PLANEACIÓN	3	/	27	0.7%	/	6.0%
PUESTOS DE TRABAJO	0	/	56	0.0%	/	2.0%
TOTAL	206	/	640	10.9%	/	43.0%

CONCEPTOS	PINTURA					
	PUNTOS			PORCENTAJE		
EQUIPO Y HERRAMIENTA	188	/	224	10.1%	/	12.0%
REALIZACIÓN DE TRABAJOS DE PINTURA	173	/	191	19.9%	/	22.0%
SEGURIDAD E HIGIENE	60	/	60	1.0%	/	1.0%
PLANEACIÓN	25	/	25	6.0%	/	6.0%
PUESTOS DE TRABAJO	56	/	56	2.0%	/	2.0%
TOTAL	502	/	556	39.0%	/	43.0%

CONCEPTOS	DIVERSOS					
	PUNTOS			PORCENTAJE		
MEC DE COLISIÓN	70	/	70	2.00%	/	2.0%
SERVICIOS AL CLIENTE	39	/	39	2.00%	/	2.0%
AUDATEX	30	/	30	2.00%	/	2.0%
CONTROL DE DESECHOS	20	/	20	2.00%	/	2.0%
TOTAL	159	/	159	8.00%	/	8.0%

CONTROL EN LA CALIDAD DEL SERVICIO AL CLIENTE						
SERVICIOS AL CLIENTE	PUNTOS			PORCENTAJE		
	60	/	60	6.0%	/	6.0%

RESULTADO INFORMATIVO (NO SE SUMA A LA CALIFICACION GLOBAL)						
BASE AGUA	PUNTOS			PORCENTAJE		
	26	**/**	**60**	**2.60%**	**/**	**6.00%**

TOTAL CALIFICACIÓN TÉCNICA

63.95%

FECHA DE LA EVALAUCIÓN

20/06/2010

NOMBRE DE LA AGENCIA / TALLER

NISSAN FUJI

No. CONCESIONARIO

AT-000596

NOMBRE DEL CONSULTOR

ING. HUMBERTO CRUZ

Matriz de Cursos por el numero de operarios de Taller

OPERARIOS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
TOTAL CURSOS	13	19	28	33	33	42	47	56	61	71	71	80	85	94	97	106	115	120	122	132	141	150

OPERARIOS	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	43	45	0
TOTAL CURSOS	155	164	167	176	181	181	191	200	209	214	217	226	235	240	240	250	259	268	273	287	301	1

No. Operarios	8

CURSOS	TOTAL DE CURSOS
CARROCERIA	0
PINTURA	0
MECANICA	0
GERENCIALES	0

TOTAL	0
CALIF. HISTORIAL CAP.	0.00%

CALIFICACIÓN TOTAL DE CURSOS
0.00%

PERSONAL Y NIVEL ASIGNADO POR CESVI MÉXICO		
NIVEL	CURSOS PROPUESTOS	PERSONAL
3	4	8
PERSONAL Y NIVEL REGISTRADO POR EL TALLER		
NIVEL	CURSOS PROPUESTOS	ASISTIDOS
4	4	0

CURSOS	CALIFICACIÓN ASISTENCIA CURSOS		
	No. CURSOS	PUNTOS	PORCENTAJE
CARROCERIA PINTURA MECANICA GERENCIALES	0	0	0.00%
TOTAL	4	100	40.00%

EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE CARROCERÍA

	Cantidad requerida
El taller / agencia debe contar con cadenas, mordazas y utillaje de sujeción suficientes para la cantidad de bancos que tiene.	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de medición (si son manuales deben contar con las fichas técnica).	1
Hilo de acero y spray antisalpicadura	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de equipos de tratamientos térmicos (sppoter eléctrico)	2
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de sistemas de varillaje	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lijadoras orbitáles (independientes a las de pintura)	2
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de moto tool´s rectos	0
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de moto tool´s angulares	2
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de matracas	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de quita grapas	1
Manta ignifuga	
Papel antichispa o gel antichispa	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de tases, limas y palancas	2
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de martillos	2

EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE CARROCERÍA

	Cantidad requerida
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de pinzas de presión	1

ALUMINIO

ESTAÑADO O MÉTODO ALTERNATIVO DE RELLENO

El taller / agencia requiere adquiris estaño	
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de tanques de gas butano con carga	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de sopletes de fontanero	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de limas de carrocero	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de palas de madera	1
Fibra metálica	
Acetona industriál, parafina o cera, acido fosfórico, cloruro de zinc	
Si por algún motivo el taller no quiere utilizar el proceso de estañado pueden optar por un método alternativo de relleno como masillas con cargas de estaño	

PLASTICOS

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de juegos de boquillas (al menos una de pato y una delgada por juego)	1

SEGURIDAD E HIGIENE EN EL ÁREA DE CARROCERÍA

Se debe contar con un agente extinguidor cada 200 metros cuadrados, o en cada lugar donde exista riesgo de incendio.

El taller debe de contar con señalamientos de limite de velocidad

El taller debe de contar con señalamientos de flujo vehicular

Se debe utilizar el equipo de seguridad adecuado para cada tipo de operación que realicen

Se debe mantener el interior del vehículo limpio, libre de herramientas o partes de colisión

PLANEACIÓN

Se debe llevar un control documentado para gestionar las refacciones y controlar los atrasos por falta de las mismas

Debe implementar un sistema de calidad documentado el cual revise el trabajo terminado en el área de carrocería antes de pasarlo a pintura

Se debe llevar un control documentado de tiempos de entrega y calidad en los T.O.T.`s

Se debe llevar un control documentado de los tiempos de reparación por cada vehículo (Planeado y Real)

PUESTOS DE TRABAJO

El piso del área de carrocería debe permanecer libre de refacciones, consumibles o herramienta

Los puestos de trabajo deben estar visiblemente delimitados y divididos

Cada puesto de trabajo debe tener una dimención mínima de 21 metros cuadrados

Los pasillos deben ser utilizados únicamente para movimiento de vehículos y no como estacionamiento o puesto de trabajo

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

Se debe reforzar el conocimiento del operario en el uso del sistema de medición para la toma de medidas longuitudinales, transversales y horizontales

Las fichas técnicas del banco de enderezado deben estar completas

Las fichas técnicas del banco de enderezado deben estar actualizadas

El operario debe aprender a interpretar las fichas técnicas

Al estirar el vehículo se deben realizar y documentar las mediciones antes, durante y después del proceso

El operario debe de utilizar el equipo de seguridad integrado en la bancada, con el fin de evitar accidentes de trabajo

La dimensión del área donde se encuentra la bancada debe de ser como mínimo de 32.5 metros cuadrados

Todos los estirajes que se realicen deben de ser operados en frío, evitando el entibiamiento o calentamiento de la carrocería

Se debe de sujetar el vehículo con los accesorios adecuados (mordazas), para evitar la sujeción de los elementos mecánicos en cualquier golpe

El proceso de despunteo o retiro de los puntos por resistencia sobre la carrocería debe realizarse con la despunteadora

Los cortes sobre la carrocería se deben realizar con sierra de vaivén, para que sean más rápidos, excatos y limpios

Para realizar el corte de un bastidor o larguero se debe hacer con discos de corte, para conservar las propiedades del metal

Para realizar la sustitución de largueros se deben consultar los manuales técnicos del fabricante, haciendolo únicamente en partes permitidas

Los operadores necesitan capacitación para calibrar el equipo de tratamientos térmicos, sppoter eléctrico

Los operarios deben utilizar el lápiz de cobre y lapiz de carbón sobre la carrocería

Se debe elimnar el uso del oxigeno-acetileno durante el proceso de reparación automotriz

Se debe aplicar el tipo de soldadura que especifica el fabricante (Ver manual técnico del fabricante)

Los operadores necesitan capacitación para la calibración de la punteadora (regulación de corriente, presión y tiempo)

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

Se debe aplicar un anticorrosivo (pastas electrosoldables o selladores) sobre las caras internas antes de utilizar la punteadora, para evitar la corrosión
Los operarios requieren un curso para la calibración de la MIG/MAG (regulación de velocidad de hilo, corriente y caudal)
Se debe utilizar la técnica de puntos a tapón y cordones discontinuos
Se debe aplicar protección anticorrosiva despues de soldar con MAG
Se debe eliminar el uso de la lima de carrocero (solo se permite durante el proceso de estañado)
El operario debe de conocer y utilizar los abrasivos adecuados para la reparación (retiro de pintura, cataforesis y proceso de lijado en general)
Se deben realizar solapes en las sustituciones parciales, con el fin de brindar mayor resistencia a la reparación
No se deben utilizar en exceso materiales de relleno (Masillas), la aplicación máxima permitida es de 500 micras
En sustituciones parciales de estribos, costados o postes se deben realizar procesos de relleno con estaño-plomo o masillas especiales con cargas de estaño
Se deben utilizar productos anticorrosivos como antigravilla o body shut en partes bajas y cera de cavidades para zonas inaccesibles
Se deben de utilizar placas antisonoras o insonorizantes en el proceso de reparación (sustitución parcial)
Los operarios deben capacitarse para saber identificar los plásticos para su correcta reparación
Los operarios deben capacitarse para saber reparar termoplásticos y termofijos
Los operarios deben capacitarse para saber que grano de abrasivo utilizar en la reparación de plásticos
Los operarios deben capacitarse para saber montar y desmontar cristales, o si el taller manda este trabajo a TOT debe contar con un registro de calidad donde controle tiempos de entrega, fallas y acciones correctivas para evitarlas

EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL AREA DE PINTURA

El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lavadora de pistolas para aplicación base agua	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de lavadora de pistolas	1

EQUIPO Y HERRAMIENTA SUGERIDA PARA EL ÁREA DE PINTURA

	0
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de bases para pintar piezas desmontadas (burritos o bancos de tijera)	1
El taller / agencia requiere la siguiente cantidad de dosificadores para desengrasante	1

LABORATORIO DE COLORÍSTICA

Sistema de iluminación especial para realizar la igualación de colores

Báscula, reglas y vasos graduados

Color box actualizado

Si el taller cuenta con un proveedor externo de pintura deberá tener implementado un sistema de calidad en el cual documenten los tiempos de solicitud y entrega rechazos y planes de acción implementados al detectar errores

Desengrasantes Base Agua

Aparejos Base Agua

Color Base Agua

SEGURIDAD E HIGIENE EN EL AREA DE PINTURA

PLANEACIÓN

PUESTOS DE TRABAJO

PROCESO O REALIZACIÓN DE TRABAJOS

El operario debe utilizar los 4 tamaños de papel especial para enmascarar el vehículo

El operario debe de utilizar cinta DART y TRIM durante el proceso de pintura

MECÁNICA DE COLISIÓN

SERVICIOS AL CLIENTE

SISTEMA DE VALUACIÓN DE DAÑOS

CONTROL DE DESECHOS

CONTROL EN LA CALIDAD DEL SERVICIO AL CLIENTE